

江门数控磨床推荐

产品名称	江门数控磨床推荐
公司名称	东莞市曙光精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦
联系电话	13922905656

产品详情

那么数控磨床还有什么优点呢

一就是它的实用性，因为数控磨床可以通过明确数控机床来解决我们在生产过程中的出现的许许多多不同的问题。

二优点就是它的经济性，因为在我们所选用的数控机床，一般都是在满足加工要求的条件下，所支付的代价也是较为经济的，当然也是比较为合理的。

数控磨床的可操作性和稳定性也是比较好的。因为用户可以选用的数控机床要与本企业的操作都是和它的维修水平相适应。对于我们的数控机床本身的质量来说，也是很有保障的。所以，曙光数控工具磨床是您很好的工具加工选择。

磨床精度对加工精度的影响有多大

磨床运动部件匍匐：磨床作业台砂轮架等运动部件在作微量周期进给或低速接连移动时，出现运动不均匀的现象，通称为匍匐。当磨床有这种现象发生时，使磨削过程中的进给不均匀，而影响工件磨削外表粗糙度。

磨床的振动：磨床在磨削过程中发生振动，使砂轮和工件间相对方位发生周期性的变化，使工件外表发生振纹，严重影响加工质量和精度。推荐阅读：内圆磨床的安全操作规程：要进步磨削后的工件精度，除努力消除上述因素的影响外，还必须注意工件加工过程中定位基准的合理挑选、装夹办法、砂轮的挑选与正确修理、合理挑选磨削用量和工艺办法。

磨床日常保养的经验及建议

磨床预备就绪加工时：

1、磨床装置就位完成，检查油管，电线，水管各接头是否锁紧。2、磨床各传动部位在通电开机时，请先采用手动试机，确保各部件的传动已翻开。3、请注意磨床的主轴的转向，如反向作业简单形成砂轮法兰的松动影响主轴的精度。4、砂轮与加工资料的匹配，砂轮只是机床加工的一把刀，在不同的资料需替换不同的砂轮。5、砂轮的平衡，现在很多企业对砂轮的平衡都不懂，长期运用会加重主轴的损伤;形成磨削的效果。

磨床磨削加工时：

1、检查工件是否吸附或装夹牢固，砂轮与工件的间隔。2、对各传动部件的作业速度及加工时的进给调查，防止意外发现。3、工件翻面或移位后磨削，要对磁盘与工件吸附面进行整理，但严紧运用空压枪整理，空压枪简单把粉尘或水雾吹入机床的导轨内，形成导轨磨损。4、开机顺序磁盘吸磁、油压、砂轮、开停阀、水泵，关机顺序是开停阀、水泵、油压、主轴、磁盘退磁。